

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication : **2 662 802**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)
(21) N° d'enregistrement national : **90 06881**
(51) Int Cl⁵ : G 01 N 11/10, 3/16, 33/44

(12)

BREVET D'INVENTION

B1

(54) PROCÉDE DE CARACTERISATION DU COMPORTEMENT VISCOELASTIQUE D'UN MATERIAU, NOTAMMENT DU TYPE ELASTOMERE ET APPAREILLAGE POUR LA MISE EN OEUVRE DE CE PROCÉDE.

(22) Date de dépôt : 01.06.90.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : 06.12.91 Bulletin 91/49.

(45) Date de la mise à disposition du public du brevet d'invention : 06.05.94 Bulletin 94/18.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche :

Se reporter à la fin du présent fascicule

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

(71) Demandeur(s) : INSTITUT DE RECHERCHE APPLIQUEE SUR LES POLYMERES (IRAP) - FR ET INSTITUT DE RECHERCHES SUR LE CAOUTCHOUC (IRCA). -FR.

(72) Inventeur(s) : CHASSET RENE - MARY JEAN LUC - BENOIST PASCALE ET DE LIVONNIERE HUGUES

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : CABINET HARLE ET PHELIP

FR 2 662 802 - B1



La présente invention est relative à un procédé de caractérisation du comportement viscoélastique d'un matériau, ainsi qu'à un appareillage permettant la mise en oeuvre de ce procédé. Plus particulièrement, la présente invention est du
5 domaine de la mesure de caractéristiques rhéologiques de corps viscoélastiques, notamment du type des élastomères naturels ou synthétiques et des mélanges élastomériques. L'appareillage et le procédé permettent la détermination simultanée de descripteurs de viscosité et d'élasticité.

10 Dans l'industrie du caoutchouc, la mise en oeuvre revêt une importance capitale. En fait, elle consiste en une série d'opérations complexes dont la régularité conditionne la qualité et la constance des produits finis : mélangeage de la gomme brute, incorporation de charges et ingrédients, mise
15 en forme, vulcanisation.

Les élastomères et les mélanges élastomériques, matériaux viscoélastiques, lorsqu'ils sont soumis à un état de contrainte, présentent une réponse fonction du temps décomposable en deux termes, l'un visqueux, l'autre élasti-
20 que. Le premier traduit la plus ou moins grande facilité d'écoulement, le second la tendance plus ou moins marquée de retour vers l'état initial après suppression des contraintes ; tous deux jouent un rôle essentiel dans la plupart des opérations de mise en oeuvre. C'est ainsi que la stabilité
25 dimensionnelle des mélanges après passage dans les extrudeuses et sur les calandres est liée à la composante élastique des mélanges qui se manifeste par une augmentation des dimensions ou "reprise".

Il est donc souhaitable de pouvoir mesurer les deux
30 composantes avec précision et dans une large gamme de vitesses de sollicitation (c'est-à-dire de vitesses de déformation) afin de caractériser aussi complètement que possible les propriétés rhéologiques des mélanges.

Pour déterminer ces grandeurs, plusieurs types
35 d'appareils existent :

- ceux susceptibles de fournir des indications sur la composante visqueuse uniquement, comme le viscosimètre à cisaillement Mooney (décrit dans la norme NFT 43005) ;
- 5 - ceux renseignant sur les composantes visqueuse et élastique, comme les plastomètres à plateaux parallèles.

Ces derniers appareils permettent d'évaluer la plasticité et la reprise élastique des caoutchoucs bruts et des mélanges de caoutchouc non vulcanisés. Certains de ces appareils, qui sont d'une conception et d'une utilisation complexes, sont destinés à soumettre les échantillons de matériaux à des efforts de torsion et de cisaillement : c'est notamment le cas de l'appareil objet du brevet US 4.095.461.

10 On connaît aussi des appareils qui reposent sur le principe de compression sous charge constante puis de mesure de l'épaisseur de l'éprouvette. Ces appareils peuvent se présenter sous plusieurs variantes, toutes basées sur ce principe, la compression étant obtenue soit par une chute de poids, soit par un ressort. Ils sont décrits dans les normes NFT 43013, NFT 43019, ASTM D926.67 et DIN 53.514. On peut encore citer à titre informatif les appareillages décrits dans les brevets US-4.074.569 et US-4.383.450. Cependant, pour chacun de ces appareils, la vitesse de déformation n'est

15 jamais constante et la déformation n'y est donc pas linéaire en fonction du temps.

Pour mieux caractériser le matériau, il a été proposé, notamment dans le brevet FR-79-16163, un plastomètre DEFO utilisé en chargement en contrainte alternée de l'éprouvette, ce qui permet d'avoir une mesure de fatigue. Là encore, cette détermination s'effectue avec une vitesse de déformation non contrôlée. En outre, au moins deux éprouvettes sont nécessaires pour avoir accès aux caractéristiques rhéologiques.

35 Or, il est apparu aux sociétés demandereses que

l'étude de la réponse visco-élastique d'un matériau sous l'effet d'une déformation à vitesse constante présentait de nombreux avantages, parmi lesquels, notamment, celui de permettre l'accès à la viscosité apparente du matériau, alors
5 que les solutions proposées jusqu'à présent ne permettaient que la détermination d'un indice de viscosité calculé à partir de vitesses moyennes.

Un but de la présente invention est de proposer un appareillage du type plastomètre à plateaux parallèles,
10 permettant de soumettre un échantillon viscoélastique à une déformation en compression linéaire en fonction du temps dans une large gamme de vitesses. Il permet de suivre dans des conditions fiables et reproductibles l'évolution de la force développée au cours de la déformation, ainsi que la phase de
15 reprise élastique.

Pour ce faire, l'invention a notamment pour objet un appareillage dans lequel la déformation est guidée par le bord d'une came en rotation, cette came étant préférentiellement une came en forme de spirale d'Archimède. Il est à noter
20 que des plastomètres à came étaient déjà connus, notamment par le brevet US-4.109.516. Cependant, ces appareils à came ne sont pas destinés à permettre une déformation à vitesse constante des matériaux traités, mais ont pour objet de permettre un meilleur contrôle des forces de déformation
25 ainsi que de la cinématique de déformation des éprouvettes.

La présente invention permet d'accéder à de nouveaux descripteurs rhéologiques du caoutchouc, qui peuvent apporter des compléments d'information sur la caractérisation des élastomères et sont donc susceptibles d'intéresser aussi bien
30 les producteurs que les manufacturiers dans leur recherche d'un meilleur suivi des délicates opérations de mise en oeuvre. En particulier, le procédé et l'appareillage de l'invention permettent de mesurer, par un seul essai (donc une seule éprouvette), une composante "visqueuse" (grandeur
35 liée à la vitesse de sollicitation) et une composante

"élastique" (grandeur liée à la reprise), ces deux paramètres caractérisant les propriétés rhéologiques d'un échantillon à une vitesse de sollicitation donnée. Par ailleurs, le procédé et l'appareillage de l'invention permettent aussi l'introduction, parmi les descripteurs de l'élastomère, de grandeurs associant un paramètre de reprise et un paramètre de viscosité (lié à la déformation à vitesse constante).

Plus particulièrement, dans le procédé de l'invention, on a la possibilité de soumettre l'échantillon à différents types de déformations avant mesure de la reprise élastique :

- une déformation linéaire en fonction du temps ;
- une déformation linéaire en fonction du temps, puis maintien de la déformation à un niveau donné afin de caractériser le phénomène de relaxation (qui est la variation de force en maintien de la déformation) ;
- une déformation linéaire en fonction du temps puis maintien à un niveau de force donnée, afin de caractériser le phénomène de fluage (variation de la déformation sous force constante) ;
- un cycle à vitesse constante entre deux niveaux de déformation ou deux niveaux de force afin de mesurer la reprise élastique d'un matériau ayant subi plusieurs cycles de déformation bien contrôlés.

La mesure de caractéristiques rhéologiques d'un échantillon peut être effectuée pour une large gamme de vitesses (au moins deux décades).

La présente invention a donc pour objet un procédé de caractérisation du comportement viscoélastique d'un matériau, notamment du type élastomère ou mélange élastomérique, dans lequel :

- on soumet un échantillon dudit matériau à au moins une phase de compression ou de maintien en compression ;
- on relève des données relatives aux sollicitations

auxquelles on soumet ledit échantillon et/ou aux déformations dudit échantillon pendant et/ou après ladite phase de compression ;

- on calcule, à partir de ces données, des paramètres caractéristiques dudit comportement viscoélastique ;
- ce procédé étant caractérisé en ce que, pendant ladite phase de compression, on soumet ledit échantillon à au moins une déformation à vitesse constante.

Avantageusement, la phase de compression est suivie par une phase de reprise élastique pendant laquelle l'échantillon n'est plus sollicité ; on maintient, après une déformation à vitesse constante, ledit échantillon à un niveau constant de déformation ou de sollicitation ; lors d'une phase de compression, on soumet un échantillon à un cycle de déformation entre deux niveaux prédéterminés de sollicitation et/ou de déformation. Lors du maintien d'un échantillon à un niveau constant de déformation, on relève des données relatives à la relaxation dudit échantillon (mesure destemps de relaxation).

Dans une réalisation préférentielle de l'invention, lors d'une déformation à vitesse constante, on relève, pour un taux de déformation donné, une valeur relative à la sollicitation à laquelle est soumis l'échantillon et l'on calcule, à partir de cette valeur, la viscosité apparente η_a du matériau. En particulier, on peut calculer, à partir de plusieurs valeurs de viscosité apparente η_a obtenues pour un même taux de déformation et pour plusieurs vitesses de sollicitation, les valeurs des constantes K et n qui vérifient $\eta_a = Kv^{-n}$, K et n étant les constantes propres à chaque échantillon et audit taux de déformation. On peut notamment calculer une viscosité apparente η_a du matériau pour un taux maximum de déformation par exemple d'environ 60 %, (correspondant à une hauteur finale de 40 % par rapport à la hauteur dedépart).

On peut encore avantageusement déterminer, pour la

phase de reprise élastique, un paramètre de reprise élastique égal à l'augmentation de hauteur de l'échantillon rapportée à la variation de hauteur de l'échantillon au cours de la compression. On détermine, en particulier, le paramètre
5 de reprise élastique de l'échantillon en un temps égal à environ une fois le temps de déformation ; on peut aussi travailler à d'autres valeurs, par exemple des fractions ou des multiples du temps de déformation.

Il est aussi possible de déterminer, comme paramètre
10 rhéologique caractéristique du matériau, un paramètre tenant compte de la phase de compression du matériau et de la phase de reprise élastique. On détermine, notamment, un paramètre rhéologique égal, pour un taux de compression et une vitesse donnés, au produit ou au rapport des paramètres de reprise
15 élastique et de viscosité apparente.

Un paramètre rhéologique peut, par exemple, être calculé pour une vitesse de déformation comprise entre 1 % de déformation par seconde et 150 % de déformation par seconde, et préférentiellement pour une vitesse de déformation égale
20 à 1 % ou 100 % de déformation par seconde.

L'invention a aussi pour objet un appareillage permettant la mise en oeuvre de ce procédé.

Avantageusement, cet appareillage comporte un support destiné à recevoir un échantillon, des moyens de
25 compression dudit échantillon sur ledit support actionnés par le mouvement de translation d'un élément de liaison, ledit élément de liaison étant entraîné en translation par contact avec le bord d'une came entraînée en rotation par des moyens moteurs, et comportant aussi des moyens permettant de
30 déterminer la force de compression et/ou la hauteur de déformation.

L'élément de liaison est préférentiellement une tige dont une extrémité porte des moyens de compression d'un échantillon et dont l'autre extrémité est destinée à être en
35 contact avec le bord de la came.

La came a de façon particulièrement avantageuse la forme d'une spirale d'Archimède.

L'appareillage comporte aussi, par exemple, des moyens électro-informatiques permettant la programmation des
5 paramètres de fonctionnement et l'acquisition de données relatives à la déformation des échantillons.

La description qui suit est donnée à titre purement illustratif et nullement limitatif, en référence aux dessins annexés, sur lesquels :

10 La Figure 1 est un schéma synoptique des moyens électro-informatiques utilisés dans un appareillage conforme à l'invention ;

La Figure 2 est une vue d'ensemble schématique en coupe de la partie mécanique du même appareillage ;

15 La Figure 3 est une vue de côté schématique d'un détail de la partie mécanique dudit appareillage ;

Les Figures 4 à 7 illustrent quelques types de sollicitation qui peuvent être réalisées à l'aide de l'appareillage des Figures 1 à 3 ;

20 Les Figures 8 et 9 illustrent des exemples de courbes force/déformation ou reprise élastique/temps obtenues actuellement avec ledit appareillage.

La Figure 10 illustre la correspondance entre une courbe de cinétique de reprise élastique, qui suit une
25 relation déterminée empiriquement, et des valeurs de reprise élastique obtenues expérimentalement.

Les Figures 11 à 14 illustrent les corrélations obtenues entre valeurs des descripteurs propres au procédé conforme à l'invention et des valeurs de paramètres de mise
30 en oeuvre telle que la mesure de gonflement à la filière.

Si l'on se réfère plus particulièrement à la Figure 1, on constate que le schéma synoptique de la chaîne de mesure référencée 1 dans son ensemble, se compose de deux sous-ensembles : le premier, référencé 2, rassemble l'élec-
35 tronique analogique ; le second, référencé 3, rassemble

l'électronique numérique. Ces deux circuits 2 et 3 sont alimentés séparément au moyen de circuits spécifiques 12.

L'ensemble analogique 2 se compose d'un capteur de forces à jauges de contraintes 4 et d'un capteur de déplacement linéaire 5, associés à un module de conditionnement et d'amplification 6.

En ce qui concerne l'ensemble numérique 3, les signaux des capteurs 4 et 5 sont injectés dans un module d'amplification et de conversion analogique-numérique 12 bits comportant un échantillonneur-amplificateur 7 et un convertisseur analogique-numérique 8. Cette transcription numérique des signaux est ensuite stockée dans la mémoire d'un système informatique 9 pour traitements ultérieurs.

Par ailleurs, le système informatique 9, au travers d'un unité de commande 10, pilote le fonctionnement du moteur pas à pas 11, moyen d'application de l'effort.

On a représenté de façon schématique sur les Figures 2 et 3 la partie mécanique de l'appareillage, qui comprend un bâti 13 dont les parois délimitent essentiellement une enceinte 14 thermostatée par l'intermédiaire d'une ventilation 23 pour une gamme de températures d'utilisation allant de la température ambiante jusqu'à +200°C. Sur l'embase 15, dont est muni ledit bâti 13, repose le capteur de forces 4 monté sous un porte-échantillon 16. La face supérieure de ce dernier correspond au plateau inférieur d'un ensemble constitué de deux plateaux parallèles 17 et 18 destinés à enserrer l'échantillon E à étudier. Ces deux plateaux 17 et 18 ont un diamètre supérieur à celui de l'échantillon E, de façon à induire en compression une déformation du type écoulement radial. Ces plateaux 17 et 18 peuvent néanmoins être remplacés par des plateaux de diamètre moins important, si l'on veut faire subir un autre type de déformation à l'éprouvette E, tel qu'un poinçonnage par exemple.

La déformation est appliquée à l'éprouvette E par l'intermédiaire d'une tige mobile 19 s'étendant partiellement

dans l'enceinte 14 jusqu'au plateau 18, qui est monté à l'extrémité de ladite tige mobile 19, perpendiculairement à celle-ci. Ladite tige 19 est guidée par rapport au bâti 13, par un palier à billes 20 qui traverse la partie supérieure dudit bâti 13 et dans lequel coulisse ladite tige 19. Le mouvement de translation de ladite tige est imposé par un moteur pas à pas 11. Ce moteur 11 entraîne, par l'intermédiaire d'une courroie, une came 21 en forme de spirale d'Archimède qui transforme le mouvement circulaire de l'arbre du moteur 11 en un mouvement rectiligne de la tige 19. Le bord de ladite came 21 est en contact avec le bord d'une couronne 22 montée sur roulement à billes à l'extrémité de ladite tige 19 opposée au plateau 18. Le contour de la came 21 ayant la forme d'une spirale d'Archimède, lorsque le moteur tourne à vitesse constante, la déformation de l'éprouvette E est une fonction linéaire du temps.

La déformation de l'échantillon E est suivie par un capteur de déplacement 5 solidaire de la tige 19.

Un essai se déroule selon les séquences suivantes :

- 20 - mise en place de l'éprouvette E ;
- paramétrage de l'essai (entre autre : choix de la vitesse et du taux de déformation, de la durée du préchauffage, de la durée du palier...) ;
- préchauffage de l'éprouvette E ;
- 25 - approche de la came 21 jusqu'au contact de la tige 19 et de l'éprouvette E ;
- acquisition des données propres à l'éprouvette E (hauteur initiale, par exemple) et calcul théorique de la hauteur en fin de déformation par l'ordinateur ;
- 30 - phase de déformation, avec acquisition en parallèle, des valeurs de la force et du déplacement ;
- dégagement quasi-instantané de la came ;
- phase de reprise avec acquisition des valeurs
- 35 fournies par le capteur de déplacement ;

- traitement des données.

Alors que pour les appareillages connus dans l'art antérieur, le taux de déformation est obtenu généralement par l'intermédiaire de cales, ce qui nécessite l'emploi d'éprouvettes de hauteur parfaitement définie imposant une préparation sophistiquée, l'appareil conforme à l'invention, grâce à son électronique, ajuste les paramètres choisis à la hauteur réelle de l'éprouvette E. La hauteur de l'éprouvette n'a donc pas besoin d'être rigoureusement définie.

Les Figures 4 à 7 illustrent quelques unes des différentes possibilités non limitatives de sollicitations que l'on peut imposer à une éprouvette, à l'aide de l'appareillage qui vient d'être décrit :

- le premier type de sollicitation (Figure 4) est une déformation linéaire D jusqu'à un temps t_0 et une hauteur h_1 , la vitesse de sollicitation et le taux de déformation étant des paramètres ajustables, cette déformation linéaire étant suivie par une phase R où l'on mesure la reprise élastique, après suppression de la déformation ;
- le second type de sollicitation (Figure 5) correspond à une déformation linéaire D jusqu'à un temps t_1 et une hauteur h_2 , suivie d'un maintien M de la déformation jusqu'à un temps t_2 , au cours duquel éventuellement on suit la relaxation, puis d'une phase de reprise élastique R, la vitesse de sollicitation, le taux de déformation et la durée du palier étant les paramètres ajustables ;
- le troisième type de sollicitation (Figure 6) inclut après une déformation linéaire D_1 jusqu'à un temps t_3 et une hauteur h_4 un cycle C entre deux hauteurs de déformation h_3 et h_4 , ou éventuellement deux niveaux de force, ce qui permet une sollicitation plus sévère (la vitesse de sollicitation, les taux de déformations entre lesquels se font les cycles,

- le nombre de cycles étant les paramètres ajustables, le cycle C étant suivi par une nouvelle déformation linéaire D_2 de la hauteur h_3 jusqu'à la hauteur h_5 , puis par une reprise élastique R ;
- 5 - le quatrième type de sollicitation (Figure 7) correspond à une déformation linéaire D jusqu'à un temps t_5 suivie d'un maintien M de l'éprouvette à un niveau de force f_1 donné, jusqu'à un temps t_6 au cours duquel on suit éventuellement le fluage, la
- 10 vitesse de déformation, la force à laquelle est effectué le maintien et la durée du palier étant les paramètres ajustables, puis d'une phase de reprise élastique R.

Sur les Figures 8 et 9 sont représentés des exemples

15 d'enregistrement graphique d'essais réalisés avec l'appareillage de l'invention.

En particulier, la Figure 8 représente, pour cinq vitesses couvrant deux décades (de 1 à 100 % de déformation par seconde), la variation de la force durant la déformation.

20 L'échantillon étudié est un élastomère naturel de grade 10. On observe en particulier la non linéarité de la force durant la déformation.

La Figure 9 représente pour les cinq vitesses précédentes la variation de la reprise élastique en fonction

25 du logarithme du temps après suppression de la charge. Les reprises visualisées sur ces courbes sont celles des échantillons dont la phase de déformation est représentée sur la figure 8.

Ainsi que cela a déjà été indiqué, cet appareil

30 permet, par un seul essai, et donc une seule éprouvette, d'avoir accès à la fois à une composante "visqueuse", grandeur liée à la vitesse de sollicitation et à une composante "élastique", grandeur liée à la reprise pour une vitesse de sollicitation donnée.

35 La détermination de ces paramètres s'effectue de la

façon qui va maintenant être décrite.

En ce qui concerne le paramètre visqueux, contrairement à l'appareil décrit dans la demande de brevet FR-2.429.423, qui détermine un indice de viscosité calculé en fonction d'une vitesse de déformation soit moyenne, soit quasi-constante, l'appareil proposé par l'invention permet, grâce aux déformations à vitesse constante qu'il entraîne, d'avoir accès pour un taux de déformation donné à la viscosité apparente η_a du matériau ($\eta_a = F/V$, F étant la force de déformation relevée par le capteur 4, V étant la vitesse de déformation). Il a été vérifié que les échantillons d'élastomères étudiés obéissent à la loi puissance de la forme :

$$\eta_a = K V^{-n}$$

K, n étant deux constantes propres à chaque échantillon et étant fonction du taux de déformation.

Les valeurs de η_a pour des vitesses allant de 1 à 100 % de déformation par seconde, ainsi que les constantes K et n, facilement calculables à partir des essais réalisés avec l'appareil précédemment décrit, peuvent être utilisées comme descripteurs de la viscosité.

En ce qui concerne le paramètre élastique, l'appareil permet de suivre l'évolution de la hauteur de l'éprouvette en fonction du temps. La reprise élastique est définie comme l'augmentation de hauteur de l'éprouvette rapportée à la variation de hauteur de l'échantillon au cours de la déformation.

$$R(t) = \frac{H'(t) - H_1}{H_0 - H_1}$$

avec :

H_0 = hauteur initiale de l'éprouvette

H_1 = hauteur de l'éprouvette en fin de déformation

$H'(t)$ = hauteur de l'éprouvette au cours de la phase de "reprise"

Cette définition de $R(t)$ présente plusieurs avantages :

- elle tient compte de l'écrasement subi par l'éprouvette, ce qui permet de comparer des reprises obtenues après des taux de déformation différents ;
- elle exprime directement le pourcentage de la déformation qui est récupérée ;
- elle varie de 0 à 1, soit dans un domaine plus large que celui de la hauteur relative.

Il a été possible d'établir empiriquement (voir Figure 10) que la cinétique de la reprise élastique suit la relation suivante :

$$R = a \left[1 - e^{-\left(\frac{t}{k t_0}\right)^m} \right]$$

on a représenté la limite de la reprise élastique en un temps infini, k et m étant des constantes. Pour un caoutchouc naturel de grade 10 (mélange à noir) et pour un essai à une vitesse de 10 % de déformation par seconde, les valeurs déterminées pour ces constantes sont les suivantes :

$$\begin{aligned} a &= 0,9622 \\ m &= 0,3102 \\ k &= 0,2875 \end{aligned}$$

Cette reprise est généralement mesurée après un temps fonction de la durée de déformation t_0 . Par exemple, elle peut être mesurée après $0,3t_0$, t_0 , $3t_0$ et $10t_0$ suivant la suppression de la déformation, les valeurs pouvant être utilisées comme descripteurs de l'élasticité.

Par la suite, on appellera R^1 la reprise mesurée après un temps égal à une fois le temps de déformation.

L'appareil permettant de déterminer une viscosité apparente correspondant à la déformation globale de l'éprouvette à vitesse constante ainsi que des valeurs de la reprise, il devient possible de calculer, pour une vitesse de déformation donnée, des descripteurs rhéologiques qui associent les paramètres de viscosité et d'élasticité. Ces descripteurs peuvent être, par exemple :

$$(\eta_a \times R^1)_{\text{v donnée}} \quad \text{ou} \quad \left(\frac{R^1}{\eta_a}\right)_{\text{v donnée}}$$

Des mesures de reproductibilité ont montré une faible dispersion des résultats, inférieure à 1 % pour les
 5 mesures de reprise et de l'ordre de 2 % pour les mesures de viscosité.

L'invention sera encore illustrée par des exemples concrets d'application concernant l'utilisation de l'appareillage (élasticimètre) selon l'invention.

10 Exemples d'exploitation des résultats des mesures effectuées avec l'élasticimètre

Les essais ont été réalisés avec des éprouvettes d'élastomère en gomme homogénéisée ou en mélange à noir, obtenues par moulage.

15 Dans le cas des gommes brutes, le caoutchouc a été homogénéisé, préalablement au moulage, sur mélangeur à cylindres (norme ISO 1796).

A titre d'exemple, le mélange à noir est préparé selon la formulation suivante (proportions pondérales) :

20	- caoutchouc	100
	- noir de carbone HAF.LS (N326) ...	30
	- plastifiant Dutrex 238 FC	2
	- acide stéarique	2
	- oxyde de zinc	3

25 Le mélange a été effectué dans un mélangeur interne de laboratoire du type Werner, puis homogénéisé et tiré en feuilles sur le malaxeur à cylindres.

Le moulage des éprouvettes a été effectué comme suit :

- 30
- découpage du caoutchouc en petits morceaux ;
 - préchauffage du caoutchouc dans un moule à pistons (faible pression, T=100°C, t=30 min) ;
 - mise sous pression (T=100°C, P=230 bars) ;
 - refroidissement dans le moule pendant 16 heures ;
 - 35 - démoulage et stockage dans un dessicateur.

Dimensions finales des éprouvettes :

- diamètre 16 mm
- hauteur 16 mm \pm 1 mm

Les essais avec l'élasticimètre ont été effectués

5 dans les conditions suivantes :

- température de l'enceinte : 70°C ;
- déformation jusqu'à 60 % ;
- vitesse de mise en déformation : 1 à 100 % de déformation par seconde ;
- 10 - type de sollicitation : déformation linéaire, puis mesure de la reprise (Figure 4) ;
- enregistrement de la reprise pendant 15 min.

Exemple n°1

15 Les élastomères étudiés sont d'origine naturelle ou synthétique.

Parmi les descripteurs calculés avec l'élasticimètre, figurent dans le Tableau I les paramètres suivants :

Paramètres de viscosité :

- n exposant de la loi de puissance ;
 - 20 - k constante de viscosité pour une vitesse de 1 % s⁻¹
- Paramètres d'élasticité :

- $(R^1)_{v=1}$
Valeur de la reprise après une durée égale à la durée de déformation, lorsque l'éprouvette a été sollicitée à 1 % de déformation par seconde ;
- 25 - $(R^1)_{v=50}$
Valeur de la reprise après une durée égale à la durée de déformation, lorsque l'éprouvette a été sollicitée à 50 % de déformation par seconde ;
- 30 - $(\eta_a \times R^1)_{v=1}$
Paramètre rhéologique pour une vitesse de sollicitation de 1 % par seconde ;
- $(\eta_a \times R^1)_{v=50}$
Paramètre rhéologique pour une vitesse de sollicitation de 50 % par seconde.
- 35

Des caractéristiques mesurées avec l'élasticimètre pour différents élastomères sont données dans le Tableau I.

Tableau I

	Echan- tillons	C.M.	n	k (N.s.)	R ¹ _{v=1}	R ¹ _{v=50}	(η _a xR ¹) _{v=1}	(η _a xR ¹) _{v=1}
5								
	GH	84	0,86	14.300	0,755	0,9	10.796	464
	MN	65	0,82	12.400	0,615	0,798	7.626	409
10								
	GH	70	0,84	12.300	0,705	0,883	8.671	409
	MN	60	0,81	11.400	0,572	0,753	6.521	353
	GH	59	0,84	10.700	0,652	0,765	6.976	302
	MN	51	0,78	9.200	0,498	0,710	4.582	324
15								
	GH	60	0,80	9.600	0,603	0,817	5.788	355
	MN	43	0,78	9.000	0,507	0,692	4.563	300
	GH	60	0,80	8.800	0,567	0,750	4.989	295
20								
	MN	50	0,74	7.900	0,453	0,683	3.579	285
	GH	65	0,82	12.000	0,648	0,867	7.776	420
	MN	67	0,73	7.500	0,323	0,668	2.422	206
	GH	50	0,68	6.700	0,642	0,673	4.301	302
25								
	MN	63	0,73	10.800	0,603	0,640	6.512	413
	1,2,3,4,5		: caoutchoucs naturels de divers grades					
	6		: caoutchouc synthétique IR					
	7		: caoutchouc synthétique SBR					
30	GH		: gomme homogénéisée					
	MN		: mélange à noir					
	C.M.		: Consistance Mooney					

Exemple n°2

Des caoutchoucs naturels commerciaux de même grade ayant subi le même usinage sont considérés comme identiques quant aux spécifications de la norme ISO 2000. Deux caoutchoucs ainsi identiques ont été analysés avec l'élasticimètre. Le Tableau II rassemble leurs caractéristiques mesurées selon la norme ISO 2000 et quelques paramètres de viscosité et d'élasticité mesurées avec l'élasticimètre.

Tableau II

10	Echantillon	Caractéristiques usuelles ISO 2000			Gonflement à la filière G	Caractéristiques mesurées avec l'élasticimètre			
		CM	Po	PRI		n	k	$R_{v=1}^1$	$(\eta_a^X R^1)_{v=1}$
15	Gomme A	50	26,5	85		0,73	6300	0,475	2826
	homogénéisée B	50	26,5	85		0,81	8300	0,642	4830
	Mélange A	46	-	-	0,935	0,76	7840	0,321	2517
	à noir B	46	-	-	1,107	0,77	8200	0,411	3370

20 C.M. : Consistance Mooney
Po : Plasticité Wallace
PRI : Indice de rétention de plasticité

A et B : deux caoutchoucs naturels considérés comme identiques selon les spécifications ISO 2000.

25 Il apparaît donc que deux caoutchoucs identiques selon les spécifications usuelles présentent des différences dans les caractéristiques de viscosité et d'élasticité déterminées à l'élasticimètre, ce qui permet de prévoir des comportements différents lors de la mise en oeuvre.

Exemple n°3

Le gonflement à la filière en sortie d'extrudeuse est un phénomène lié à l'élasticité des mélanges. Il a donc paru intéressant d'examiner comment se classent les paramètres déterminés à l'élasticimètre avec une mesure particulière de gonflement filière réalisée en laboratoire.

Mesure des paramètres élastiques :

La reprise est mesurée après un temps égal à une fois la durée de déformation.

Mesure du gonflement filière :

Les essais sont réalisés sur une extrudeuse de laboratoire dont les caractéristiques sont les suivantes :

Extrudeuse RHEOMEX HAAKE (montée sur un appareil de mesure Rhéocord)

Vis :

diamètre D = 19,05 mm

L/D = 10

Filière :

diamètre D = 4,76 mm

L/D = 3,8

L'essai est réalisé à une température de 75°C avec une vitesse de rotation de la vis de 100 tr/min.

La procédure de mesure s'inspire de la norme ASTM D2330, méthode B.

Le gonflement est donné par :

$$G = \frac{A - A_0}{A_0}$$

où : A_0 est l'aire de la section droite de la filière

A est l'aire moyenne d'une section droite du jonc extrudé.

La moyenne est déterminée par pesée de 3 joncs de longueur définie ($1m \pm 1mm$) découpés après deux heures de repos.

L'étude a été réalisée en gommés homogénéisés et en

mélanges à noir sur 7 échantillons de caoutchoucs naturels de grade 5 dans une gamme de consistance Mooney allant de 50 à 84. Le gonflement à la filière n'a été réalisé que sur les mélanges à noir.

5 Les Figures 11 et 12 illustrent la corrélation entre le gonflement à la filière sur mélange à noir et la reprise élastique R^1 pour une vitesse de 1 % de déformation par seconde, cette reprise élastique étant respectivement calculée sur gomme homogénéisée (Figure 11) et sur mélange
10 à noir (Figure 12).

Les Figures 13 et 14, quant à elles, illustrent la corrélation entre le gonflement à la filière sur mélange à noir et le paramètre rhéologique $\eta_a \times R^1$ pour une vitesse de 1 % de déformation par seconde calculé sur gomme homogénéisée
15 (Figure 13) et sur mélange à noir (Figure 14).

Les coefficients de corrélation obtenus sont donnés dans le Tableau III suivant :

Tableau III

	$R^1_{v=1}$	$(\eta_a \times R^1)_{v=1}$
20 Reprise sur gomme homogénéisée	0,943	0,975
Reprise sur mélange à noir	0,968	0,934

25 On observe que, dans les conditions opératoires retenues pour la mesure du gonflement à la filière, les corrélations entre le gonflement à la filière et certains paramètres d'élasticité et rhéologiques sont bonnes, notamment pour la gomme homogénéisée.

REVENDICATIONS

1. Procédé de caractérisation du comportement viscoélastique d'un matériau du type élastomère ou mélange élastomérique, dans lequel:

- 5 - on soumet un échantillon (E) dudit matériau à au moins une phase de compression ou de maintien en compression (D , M , D_1 , C , D_2), cette phase étant suivie par une phase de reprise élastique (R) pendant laquelle l'échantillon n'est plus sollicité;
- 10 - on relève des données relatives aux sollicitations auxquelles on soumet ledit échantillon (E) et/ou aux déformations dudit échantillon pendant et après ladite phase de compression;
- on calcule, à partir de ces données, des paramètres
- 15 caractéristiques du comportement dudit matériau;
- caractérisé en ce que, pendant ladite phase de compression, on soumet ledit échantillon (E) à au moins une déformation à vitesse constante (D , D_1 , D_2) et en ce que les paramètres calculés à partir des données relatives au seul susdit
- 20 échantillon, caractérisent à la fois la viscosité du matériau et son élasticité.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que, lors d'une déformation à vitesse constante (D , D_1 , D_2), on relève, pour un taux de déformation donnée, une valeur

25 relative à la sollicitation à laquelle on soumet l'échantillon et l'on calcule, à partir de cette valeur, la viscosité apparente η_a du matériau.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'on calcule, à partir de plusieurs valeurs de viscosité

30 apparente η_a obtenues pour un même taux de déformation et pour plusieurs vitesses de sollicitation, les valeurs des constantes K et n qui vérifient $\eta_a = Kv^{-n}$, K et n étant les constantes propres à chaque échantillon audit taux de déformation.

4. Procédé selon l'une des revendications 2 ou 3, caractérisé en ce qu'on calcule une viscosité apparente η_a du matériau pour un taux maximum de déformation par exemple d'environ 60%.

5 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on détermine pour la phase de reprise élastique (R) un paramètre de reprise élastique égal à l'augmentation de hauteur de l'échantillon rapportée à la variation de hauteur de l'échantillon au cours de la
10 compression.

6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce qu'on détermine le paramètre de reprise élastique de l'échantillon en un temps égal à environ une fois le temps de déformation.

15 7. Procédé selon les revendications 2 et 5 prises en combinaison, caractérisé en ce qu'on détermine, comme paramètre rhéologique caractéristique du matériau, un paramètre tenant compte de la phase de déformation du matériau et de la phase de reprise élastique.

20 8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce qu'on détermine un paramètre rhéologique égal pour un taux de compression et une vitesse donnés, au produit ou au rapport des paramètres de reprise élastique et de viscosité apparente.

25 9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce qu'un paramètre rhéologique est calculé pour une vitesse de déformation comprise entre 1% de déformation par seconde et 150% de déformation par seconde.

30 10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on maintient, après une déformation à vitesse constante (D), ledit échantillon (E) à un niveau constant de déformation (h_2) ou de sollicitation (f_1).

11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce que lors du maintien d'un échantillon à un niveau constant

de déformation (h_2), on relève des données relatives à la relaxation dudit échantillon (E).

12. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que, lors d'une phase de compression, on soumet un échantillon (E) à un cycle de déformation (C) entre deux niveaux prédéterminés de sollicitation et/ou de déformation.

13. Appareillage permettant la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 à 12 comprenant un support (17) destiné à recevoir un échantillon (E), des moyens de compression (17, 18) dudit échantillon sur ledit support (17) actionnés par le mouvement de translation d'un élément de liaison (19), ledit élément de liaison étant entraîné en translation par contact avec le bord d'une came (21) entraînée en rotation par des moyens moteur (11), et comportant aussi des moyens (4, 5) permettant de déterminer la force de compression et/ou la hauteur de déformation.

14. Appareillage selon la revendication 13, caractérisé en ce que l'élément de liaison est une tige (19) dont une extrémité porte des moyens de compression (18) de l'échantillon (3) et dont l'autre extrémité est destinée à être en contact avec le bord de la came (21).

15. Appareillage selon l'une quelconque des revendications 13 ou 14, caractérisé en ce que la came (21) a la forme d'une spirale d'Archimède.

16. Appareillage selon l'une quelconque des revendications 13 à 15, caractérisé en ce qu'il comporte des moyens électro-informatiques (2, 3) permettant la programmation des paramètres de fonctionnement et l'acquisition de données relatives à la déformation des échantillons.

1/5

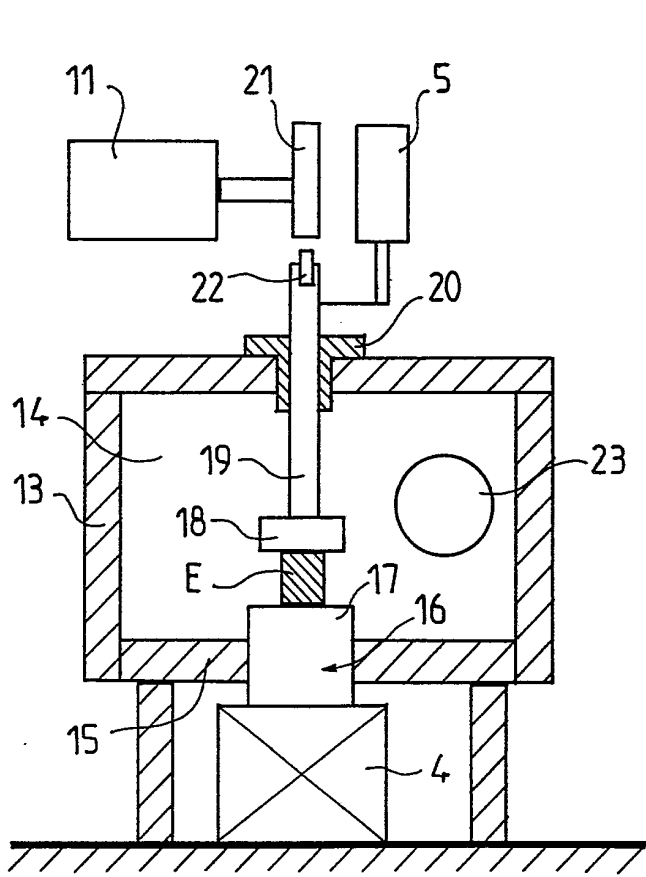
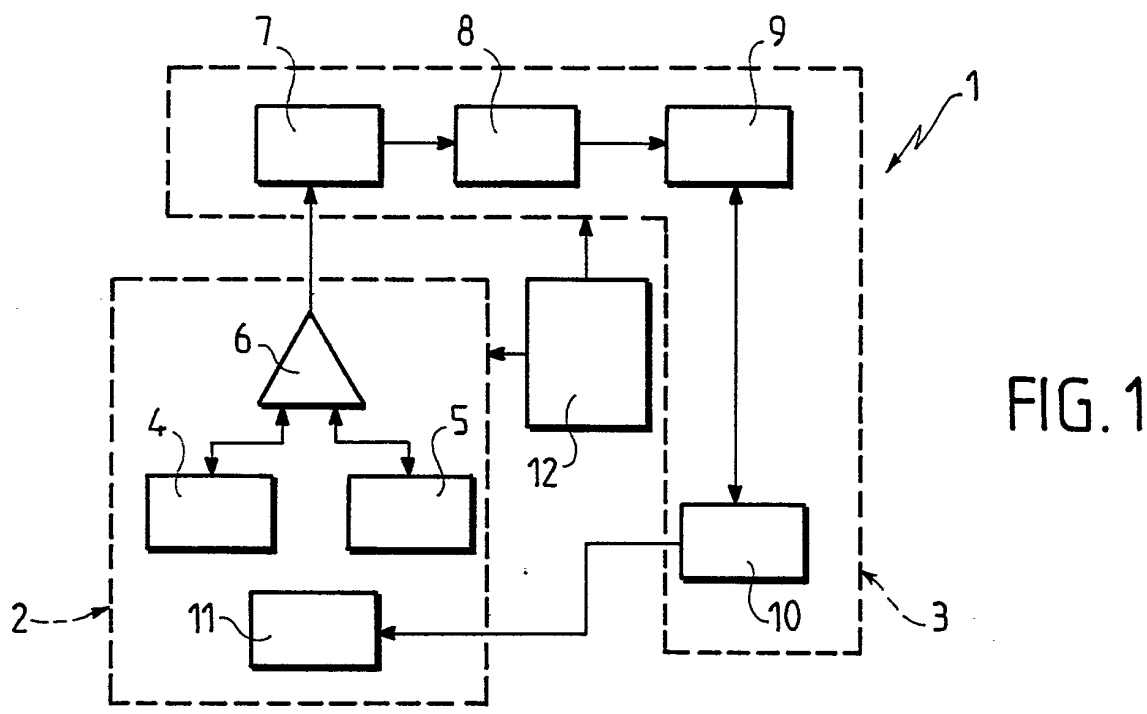


FIG. 2

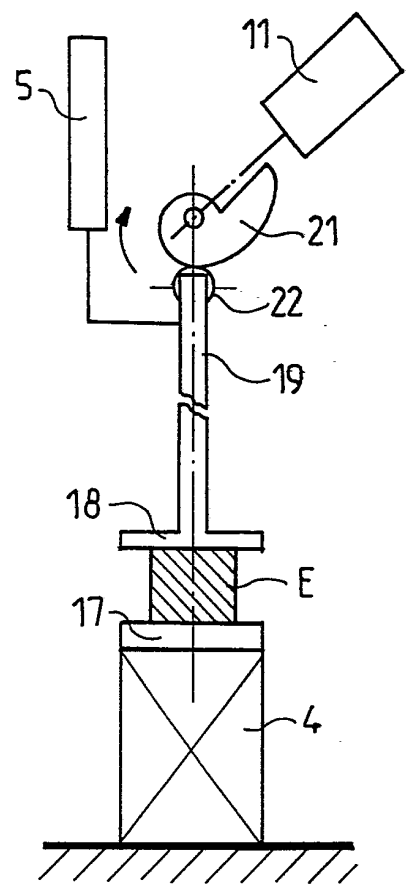


FIG. 3

2/5

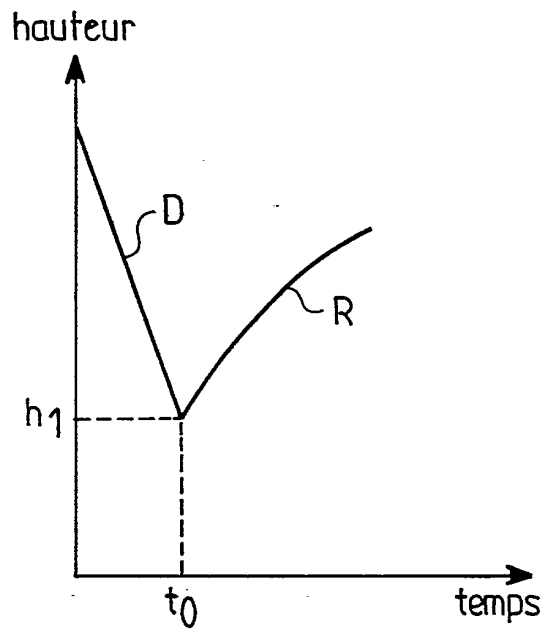


FIG. 4

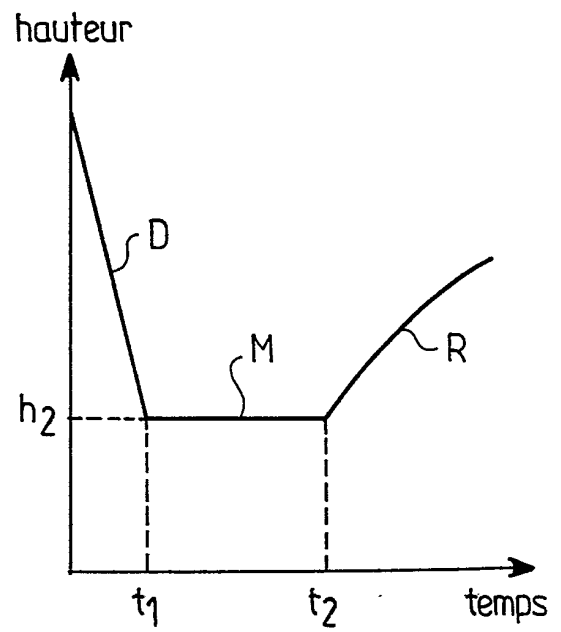


FIG. 5

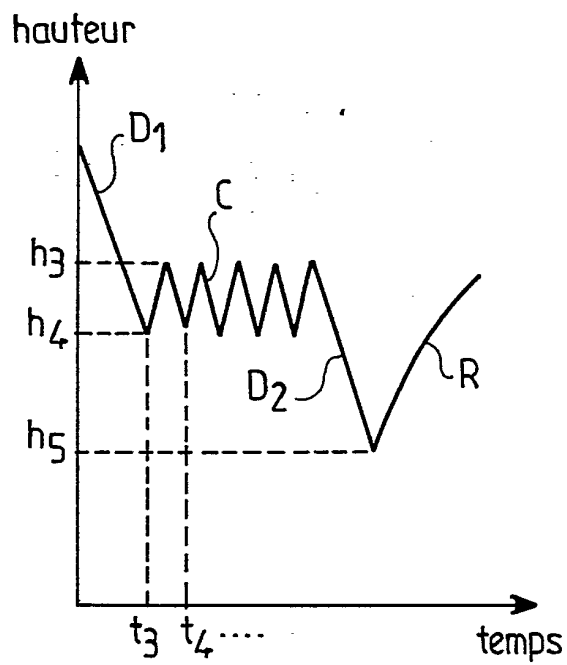


FIG. 6

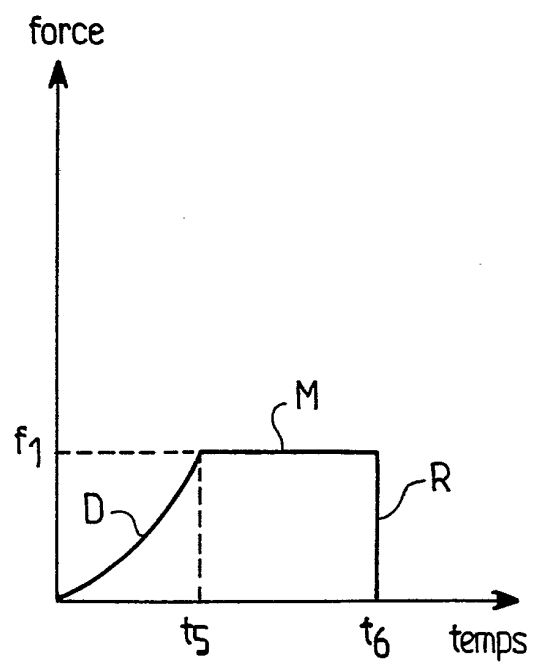


FIG. 7

3/5

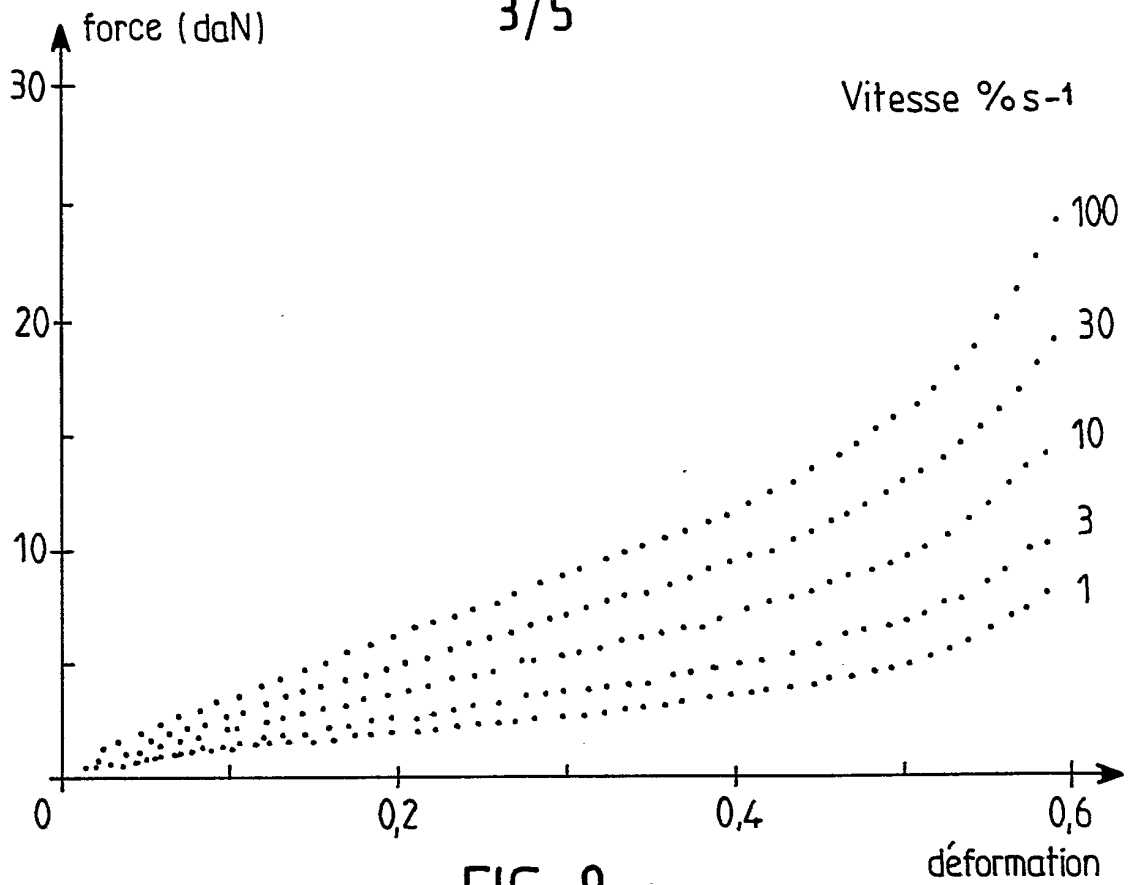


FIG. 8

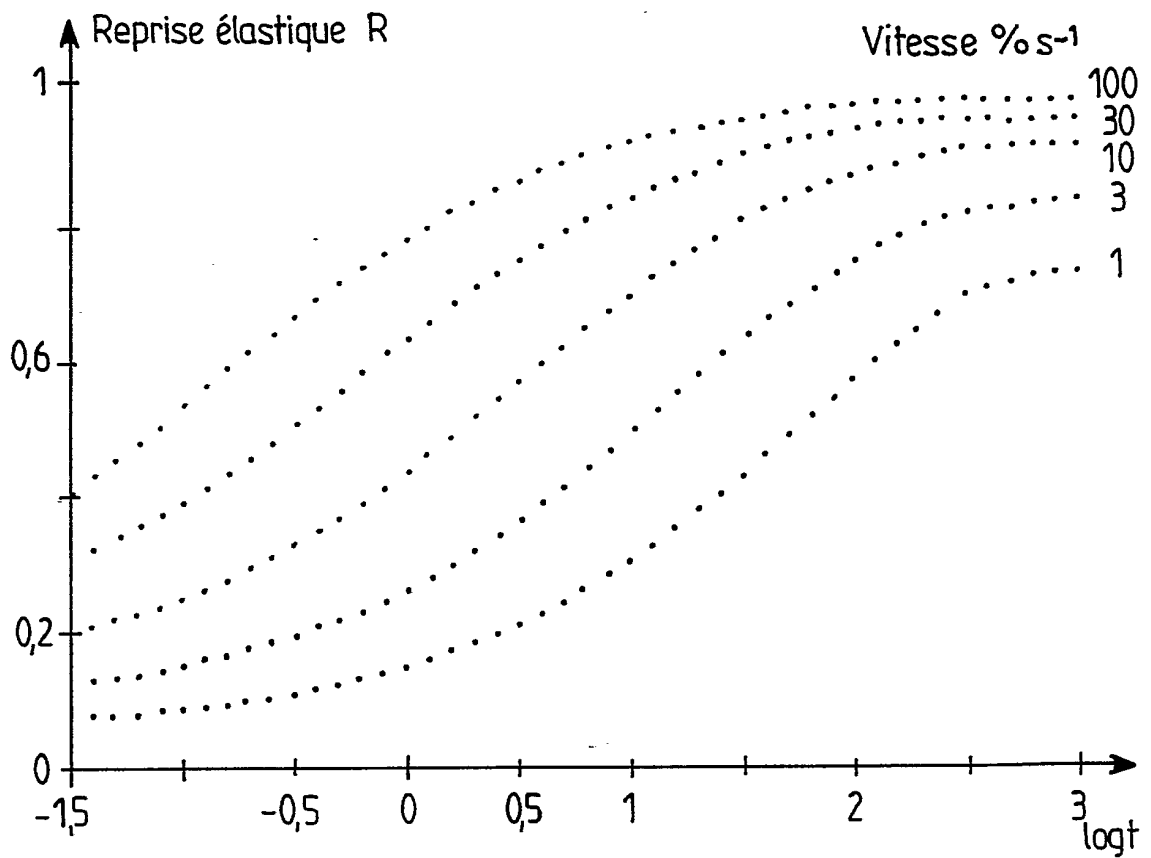


FIG. 9

4/5

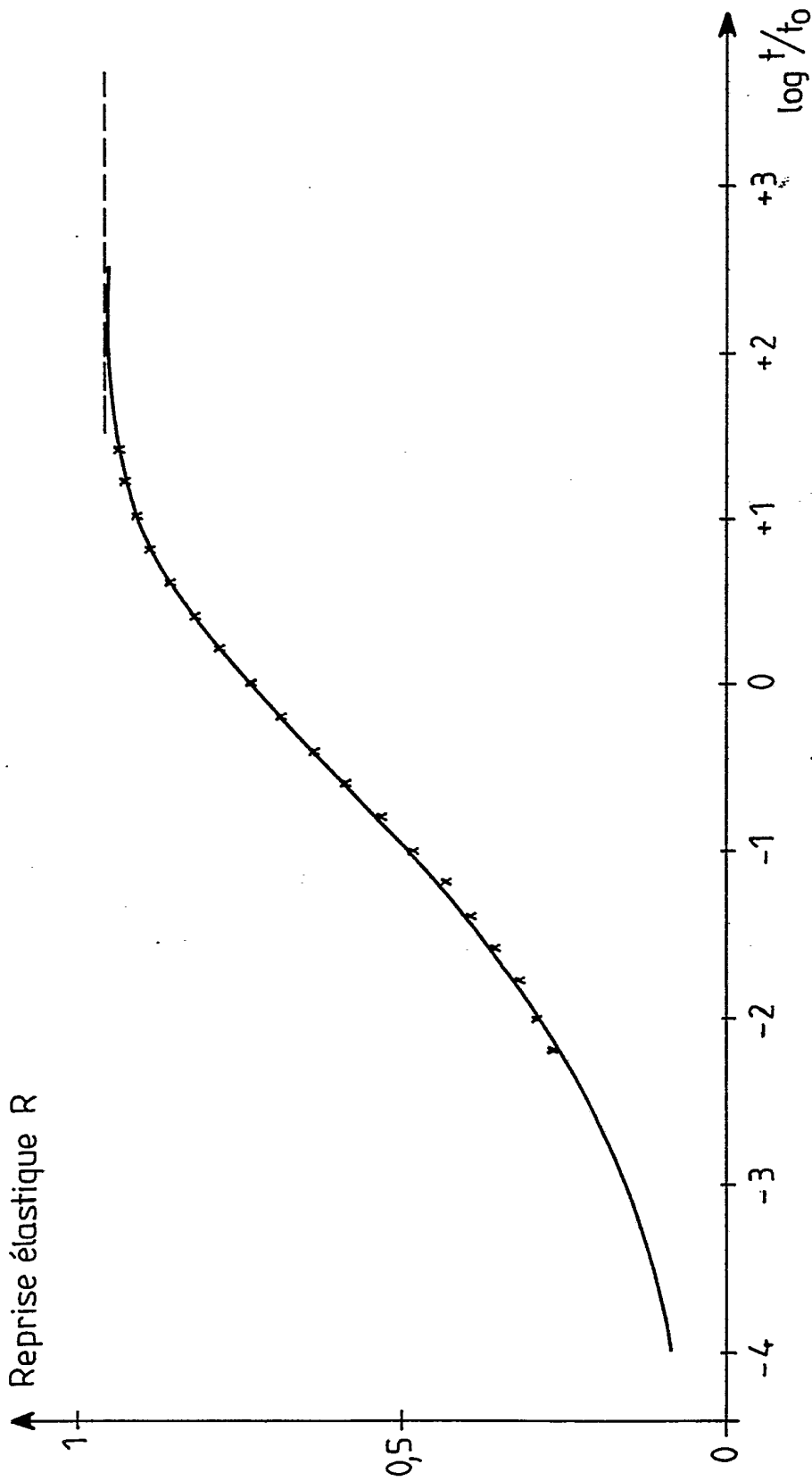


FIG. 10

5/5

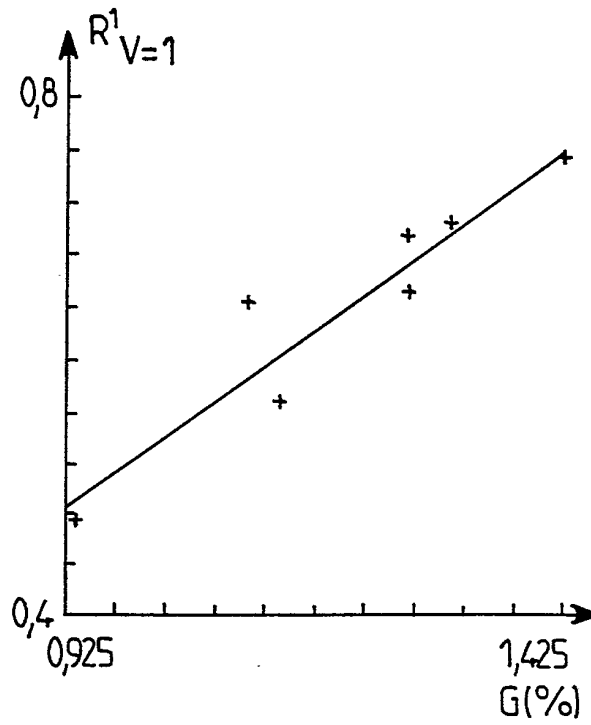


FIG. 11

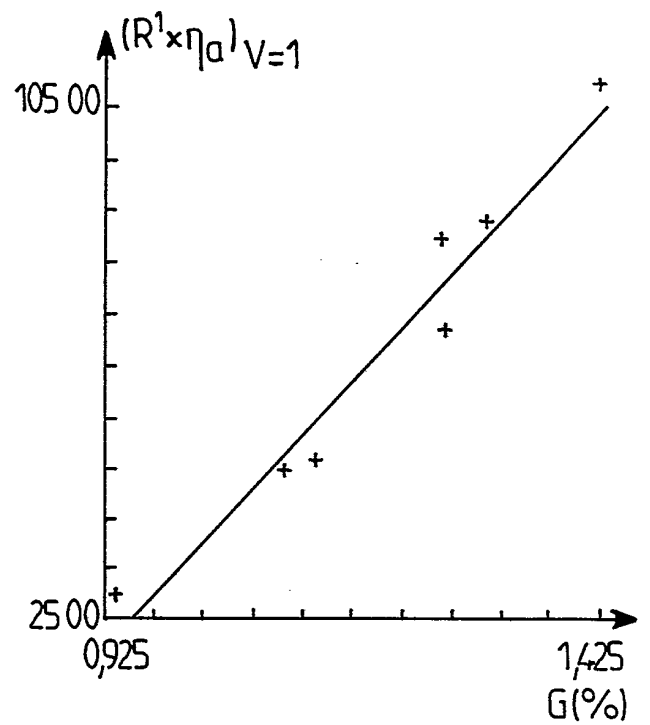


FIG. 13

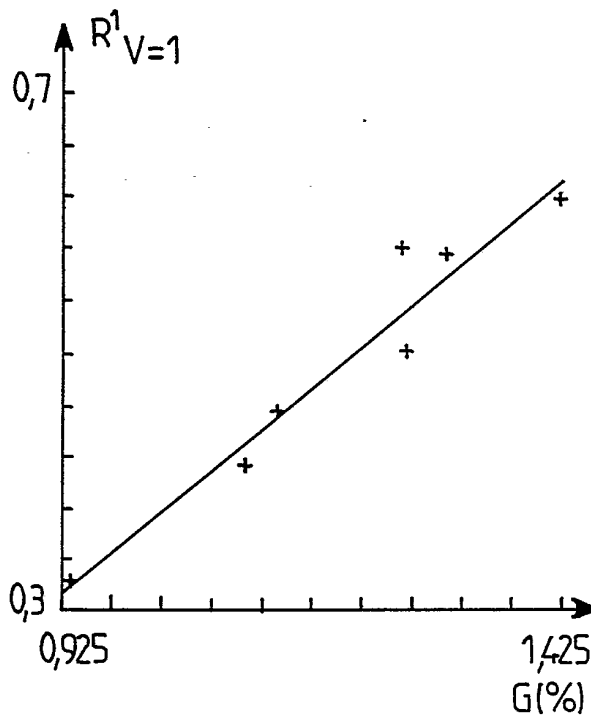


FIG. 12

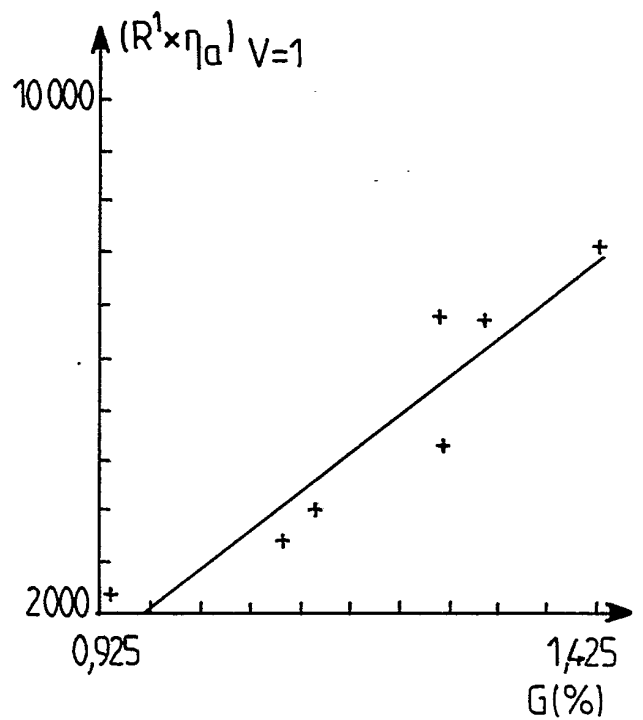


FIG. 14

RAPPORT DE RECHERCHE

articles L.612-14 et L.612-17 du code de la propriété intellectuelle;
articles 40 à 53 du décret n° 79-822 du 19 septembre 1979 modifié

OBJET DU RAPPORT DE RECHERCHE

Après l'accomplissement de la procédure prévue par les textes rappelés ci-dessus, le brevet est délivré. L'Institut National de la Propriété Industrielle n'est pas habilité, sauf dans le cas d'absence **manifeste** de nouveauté, à en refuser la délivrance. La validité d'un brevet relève exclusivement de l'appréciation des tribunaux.

L'I.N.P.I. doit toutefois annexer à chaque brevet un "RAPPORT DE RECHERCHE" citant les éléments de l'état de la technique qui peuvent être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention. Ce rapport porte sur les revendications figurant au brevet qui définissent l'objet de l'invention et délimitent l'étendue de la protection.

Après délivrance, l'I.N.P.I. peut, à la requête de toute personne intéressée, formuler un "AVIS DOCUMENTAIRE" sur la base des documents cités dans ce rapport de recherche et de tout autre document que le requérant souhaite voir prendre en considération.

CONDITIONS D'ÉTABLISSEMENT DU PRÉSENT RAPPORT DE RECHERCHE

- ☒ Le demandeur a présenté des observations en réponse au rapport de recherche préliminaire.
- ☐ Le demandeur a maintenu les revendications.
- ☒ Le demandeur a modifié les revendications.
- ☐ Le demandeur a modifié la description pour en éliminer les éléments qui n' étaient plus en concordance avec les nouvelles revendications.
- ☐ Les tiers ont présenté des observations après publication du rapport de recherche préliminaire.
- ☐ Un rapport de recherche préliminaire complémentaire a été établi.

DOCUMENTS CITÉS DANS LE PRÉSENT RAPPORT DE RECHERCHE

La répartition des documents entre les rubriques 1, 2 et 3 tient compte, le cas échéant, des revendications déposées en dernier lieu et/ou des observations présentées.

- ☒ Les documents énumérés à la rubrique 1 ci-après sont susceptibles d'être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention.
- ☐ Les documents énumérés à la rubrique 2 ci-après illustrent l'arrière-plan technologique général.
- ☐ Les documents énumérés à la rubrique 3 ci-après ont été cités en cours de procédure, mais leur pertinence dépend de la validité des priorités revendiquées.
- ☐ Aucun document n'a été cité en cours de procédure.

N° d'enregistrement national: 90 06881

N° de publication:

1. ÉLÉMENTS DE L'ÉTAT DE LA TECHNIQUE SUSCEPTIBLES D'ÊTRE PRIS EN CONSIDÉRATION POUR APPRÉCIER LA BREVETABILITÉ DE L'INVENTION	
Référence des documents (avec indication, le cas échéant, des parties pertinentes)	Revendications du brevet concernées
FR-A-2 429 423 (BAYER AG) * page 2, ligne 15 - page 6, ligne 17 *	1 à 3,5,12
SOVIET INVENTIONS ILLUSTRATED, semaine 8816, 21 avril 1988 abrégé no. 88-111046/16, Derwent Publications Ltd, Londres, GB; & SU-A-1339 436 (AS UKR CRYOBIOLOGY)	1
US-A-4 383 450 (PRINGIERS ET AL.) * colonne 3, lignes 6-55; colonne 4, ligne 67 - colonne 5, ligne 61 *	10,11,13,14,16
US-A-3 457 779 (HAHN ET AL.) * colonne 1, ligne 25 - colonne 2, ligne 7 *	13
FR-A-2 491 213 (INSTITUT NATIONAL DE LA RECHERCHE AGRONOMIQUE) * page 4, ligne 19 - page 110, ligne 15 *	1,13,16
US-A-4 109 516 (FUXA) * colonne 2, ligne 10 - colonne 4, ligne 10 *	1,13,16

**2. ÉLÉMENTS DE L'ÉTAT DE LA TECHNIQUE ILLUSTRANT
L' ARRIÈRE-PLAN TECHNOLOGIQUE GÉNÉRAL****NEANT****3. ÉLÉMENTS DE L'ÉTAT DE LA TECHNIQUE
DONT LA PERTINENCE DÉPEND DE LA VALIDITÉ DES PRIORITÉS****Référence des documents**
(avec indication, le cas échéant, des parties pertinentes)**Revendications
du brevet concernées****NEANT**